



**QUASAR** s.r.l. **FABBRICA INCHIOSTRI PER SERIGRAFIA E DIGITALE**

10098 RIVOLI (TO) - ITALY - Via Di Vittorio 61  
Tel. +39 (0)11 95.88.274 - Fax + 39 (0)11 95.94.196  
[www.quasarink.it](http://www.quasarink.it) - [info@quasarink.it](mailto:info@quasarink.it) - [didattica@quasarink.it](mailto:didattica@quasarink.it)

## SCHEDE TECNICHE

# 272.000 THERMOLUX

(serie a richiesta con minimo d'ordine)

### SPECIFICHE DI SICUREZZA

Inchiostro a base di speciali resine selezionate e di prima qualità. Tutti i componenti di 272 THERMOLUX sono in aderenza al regolamento REACH (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche e relativi aggiornamenti e compendi. 272 THERMOLUX è conforme all'Allegato II del REACH - Regolamento (UE) 2020/878.

272 THERMOLUX non contiene:

- Sostanze considerate PBT o vPvB a livelli  $\geq 0,1\%$  ;
- Interferenti endocrini in concentrazione  $\geq 0.1\%$
- Sostanze SVHC (Substances of Very High Concern) elencate nella "CANDIDATE LIST" vedi ECHA;
- Per questo prodotto non è ammesso il contatto diretto con i prodotti alimentari (MOAH o MOSH). Usando una barriera assoluta , viene ammesso il contatto indiretto.

La precisa scelta di non avere componenti nocivi e tossici consente a 272 THERMOLUX di essere utilizzato con sicurezza negli ambienti di lavoro, allungando gli intervalli delle visite di legge.

Viene fornita gratuitamente ai clienti la formulazione di qualsiasi Tinta a Campione per la riproduzione di ogni colore secondo lettura Spettrofotometrica.

### ADERENZA

272 THERMOLUX ha un aspetto brillante, senza flocculazioni e molto coprente. La particolare miscela solvente, di odore tenue, rende l'inchiostro sempre fresco sul telaio da stampa mantenendolo aperto anche durante le interruzioni di lavoro.

Aderisce a molti supporti ferrosi, alluminio, ottone, lamiere grezze e pre-verniciate, acciaio inox, tutti preventivamente sgrassati e disossidati. Il grado di ossidazione del metallo è proporzionale alla scarsa tenuta dell'inchiostro.

La disossidazione va fatta in bagno acido oppure in soda. In ambedue i casi occorre neutralizzare il pH del metallo in bagno 1% di bicarbonato di sodio quindi lavare in acqua e asciugare.

La stampa va fatta entro le 8 ore successive. Testare su più punti di tutta la superficie per evitare aderenza a singole aree.

272 THERMOLUX aderisce anche su vetro, melammina, nobilitati ed in linea generale a tutti i supporti termo-indurenti. In caso d'incertezza testare il materiale con una stampa di prova e valutare l'aderenza dell'inchiostro dopo almeno 1 ora dopo il raffreddamento post cottura secondo le tabelle riportate.

Le resine di base conferiscono all'inchiostro una grande elasticità che gli permette di essere imbutito a freddo. L'inchiostro può essere stirato ed imbutito di alcuni decimi senza manifestare cricature o rotture. Resiste molto bene al taglio senza scheggiare. Attenersi sempre alle tabelle di cottura seguenti. Se trattato correttamente 272 THERMOLUX offre una ottima resistenza al graffio, allo scotch ed ai solventi. Buona l'adesione a freddo su melammina. Prima di iniziare la tiratura lo stampatore deve sempre verificare attentamente la tenuta dell'inchiostro e la resistenza alle lavorazioni specifiche desiderate.

### RESISTENZA

272 THERMOLUX è a base di speciali resine termindurenti che non richiedono l'aggiunta di alcun catalizzatore.

272 THERMOLUX viene fabbricato con pigmenti di qualità che raggiungono, nella gamma della cartella colori, il massimo dei valori della scala lana 7/8, 8 come da normativa UNI 5773-66 che stabilisce i criteri e la valutazione dei valori di qualità dei pigmenti. 272 THERMOLUX ha discreta resistenza all'esterno superiore ai 3 anni, sempre nel rispetto dei valori di spessore della matrice serigrafica e dello spessore depositato che deve essere superiore ai 20 micron bagnato. 272 THERMOLUX ha resistenza allo sfregamento con alcool etilico superiore ai 100 sfregamenti. Se cotto a forno correttamente secondo le specifiche è resistente alla benzina verde, agli acidi ed ai

solventi come da tabella esposta di seguito. Resiste a prolungate esposizioni all'esterno, al taglio al vivo ed all'imbutitura e stiramento profondo a freddo in pressa.

### MODALITA' D'USO - COTTURA

272 THERMOLUX è un inchiostro monocomponente e va fuori polvere dopo 20'~25' a temperatura ambiente 15°C~25°C. Dopo tale lasso di tempo la lastra stampata può essere impilata e maneggiata. Per ottenere la resistenza all'abrasione, imbutitura e taglio, deve essere cotto a 150°C per 20' entro 24 ore dalla stampa in forno ad aria calda (convezione). Prestare attenzione alla cottura in forni ad Infrarosso o a Pannelli radianti che non permettono la cottura ottimale e possono fare cristallizzare l'inchiostro. L'unica cottura consigliata è dunque quella a forno ad aria calda seguendo le istruzioni seguenti:

COTTURA A FORNO ARIA CALDA (no I.R.)	TEMPI DI COTTURA	RESISTENZA AD ACIDI E BASI	RESISTENZA AI SOLVENTI
POLIMERIZZAZIONE CON COTTURA A FORNO ARIA	100°C - 20 minuti	BUONA	DISCRETA
	125°C - 20 minuti	OTTIMA	BUONA
	150°C - 20 minuti	OTTIMA	OTTIMA

RESISTENZA	DOPO COTTURA 150 °C x 20'
Solvente Nitro Extra Antinebbia	> 50 sfregamenti; l'inchiostro si rammollisce ma non si scioglie. In questa fase risulta delicato
Cloruro di metilene	> 50 sfregamenti, tende ad ammorbidirsi
Acetato di etilglicole	> 100 sfregamenti
Butilglicole	> 100 sfregamenti
Acetato di etile	> 100 sfregamenti
Acido acetico	> 100 sfregamenti
Detergenti per cucina	> 100 sfregamenti
Detergenti specifici per vetro	> 100 sfregamenti
Olio dei freni	> 100 sfregamenti
Benzina verde (senza Pb)	> 100 sfregamenti
Sverniciante epossidico	> 10 sfregamenti
Dopo 96 ore in nebbia salina	> 100 sfregamenti a secco con gomma neoprenica 65 sh
Trattamento vapore per 60'	> 100 sfregamenti a secco con gomma neoprenica 65 sh
Acqua calda ad 80°C pressione 100 atmosfere	> 20" senza alcun distacco
Piegatura a 90 gradi	> 40 sfregamenti a secco con gomma neoprenica 60 sh
Imbutitura semisferica profonda mm.2	> 100 sfregamenti a secco con gomma neoprenica 60 sh

E' possibile ottenere la polimerizzazione a freddo con l'aggiunta di catalizzatore 291.60 al 10%. In questo caso 272 THERMOLUX va fuori polvere in 20'/30' e reticola in 24 ore ma non in modo totale e tutti i parametri di resistenza vengono virtualmente ridotti. La resistenza ai parametri descritti andrà pertanto riverificata di volta in volta a seconda delle specifiche richieste.

### DILUENTI

E' sempre meglio non eccedere in diluizione per evitare perdite di precisione dell'inchiostro. In ogni caso bisognerebbe sempre agitare l'inchiostro prima dell'uso, non a mano, ma con l'uso di elica cowless per almeno 4/5 minuti ad una velocità non superiore ai 1.000 giri minuto. La diluizione deve avvenire durante o verso la fine dell'agitazione. Diluenti standard consigliati Normale 290.14, Lento 290.22 Una vasta gamma di diluenti è comunque disponibile per ogni applicazione

DILUENTI	NOCIVITA'	Evaporaz	CARATTERISTICHE TECNICHE
RAPIDO 290.03	nocivo odore forte	molto rapida	per spruzzo, alto potere d'intacco dei supporti; adatto a stampe di aree estese non indicato per policarbonato; medio potere d'intacco
<b>NORMALE 290.14</b>	nocivo odore tenue	lenta	basso potere d'intacco dei supporti, agisce anche da diluente lento su taluni inchiostri vinilici
NORMALE 290.15	atossico, odore tenue	media	medio potere d'intacco dei supporti, adatto ai supporti termoplastici; adatto alla maggior parte delle applicazioni;

<b>LENTO 290.22</b>	atossico, odore tenue	molto lenta	medio potere d'intacco dei supporti. Specifico nella stampa quadricromatica e di definizione, lascia l'inchiostro sempre fresco sul telaio non incidendo sui tempi d'essiccazione.
<b>LENTO 290.23</b>	nocivo odore tenue	lenta	buon potere d'intacco dei supporti adatto a supporti termoplastici di comune stampa, mantiene l'inchiostro fresco sul telaio. Adatto a moltissime applicazioni

### CONSIGLI PER LA STAMPA

Utilizzare telai sempre ben tesati con leggera inclinazione del tessuto rispetto alla cornice. Adottare tutte le tecniche collegate con la riduzione del fattore RZ. Nei casi di alta definizione utilizzare raschietti a lama affilata e gomme poliuretatiche di shore elevato, meglio se supportato (tristrato). Nel caso di fondi pieni considerare sempre che la distensione dell'inchiostro avviene a maggiore velocità di stampa possibile e con elevata pressione di racla e non il contrario. Durante la stampa evaporano grandi percentuali di solvente, bisogna perciò reintegrare la quantità perduta.

Si tenda a stampare in cadenza costante anche se meno veloce piuttosto che a velocità alterna, in modo da stabilizzare il più possibile la tixotropia dell'inchiostro. In caso di lavaggio del telaio non lo si lavi a singole aree per volta ma globalmente, almeno durante stampe di particolare difficoltà e retinati.

La resa media dell'inchiostro supera i 35 mq. con tessuto 120.34 PW, a medio spessore d'emulsione, fattore RZ 10/15. La matrice deve essere resistente ai solventi. I tessuti consigliati vanno dal 77.55 PW per fondi fino al 120.34 PW per retini di elevata lineatura.

### DURATA DEL PRODOTTO

In confezione originale, sigillata e stagna, 272 THERMOLUX può essere tranquillamente stoccato in latta originale fino a 1 anno. Lo stoccaggio deve essere fatto in locali aerati con escursione termica max 5°C- 40°C senza particolari contro indicazioni. Si sconsiglia la conservazione del prodotto per più anni, in quanto tende ad impolmonire.

### GARANZIE

QUASAR srl fabbrica inchiostri, prodotti serigrafici e digitali con competenza ed esperienza ed adotta un sistema di controllo qualità interno sia sulle materie prime in ingresso che durante i vari stadi di produzione.

Le informazioni contenute in questa scheda non sono da intendersi in maniera assoluta e si basano sullo stato attuale delle nostre conoscenze e sulle leggi vigenti. Chiunque utilizzi il prodotto per qualsiasi scopo diverso da quello specificamente raccomandato nella scheda tecnica, senza prima ottenere una conferma scritta da QUASAR srl sia per quanto concerne l'idoneità del prodotto che per lo scopo previsto, lo fa a proprio rischio. L'uso e l'applicazione dei prodotti QUASAR srl sono talmente vasti da sfuggire a qualsiasi tipo di controllo. In ogni caso l'unica garanzia che si concede è la sostituzione del prodotto qualora ne venisse provata la difettosità o la produzione difettosa rispetto agli standard di riferimento di gamma.

L'utilizzatore professionale (lo stampatore) è perciò sempre responsabile della scelta del tipo d'inchiostro o prodotto da utilizzarsi e deve effettuare opportuni test di stampa preventivi, al fine di accertare l'idoneità alle specifiche richieste. L'utilizzatore dovrà quindi adottare tutte le misure necessarie per soddisfare le esigenze stabilite dalle norme o dalla legislazione locale così come la gestione del rifiuto e dello smaltimento.

Leggere sempre la scheda di sicurezza e la scheda tecnica per il prodotto scelto. Il prodotto è destinato all'utilizzatore industriale o professionale che dovrà valutare le condizioni di utilizzo e sicurezza anche rispetto alla legge 81/2008 e relativi aggiornamenti.

Tutti i consigli forniti o qualsiasi dichiarazione relativa al prodotto (in questa scheda tecnica o in altro modo forniti) sono legati alle nostre conoscenze, ma non abbiamo alcun controllo sulla qualità o sullo stato del substrato o sui molti fattori che influenzano l'uso e l'applicazione del prodotto. Pertanto, a meno che non espressamente concordate per iscritto, QUASAR srl non si ritiene responsabile per differenti prestazioni o per eventuali danni derivanti dall'utilizzo improprio del prodotto. Tutti i prodotti e i consigli tecnici forniti sono soggetti ai nostri termini e condizioni di vendita.

Le informazioni contenute in questa scheda tecnica sono soggette a modifiche in funzione dell'esperienza e della nostra politica di sviluppo continuo. È responsabilità dell'utilizzatore verificare che questa scheda tecnica corrisponda alle proprie esigenze prima di utilizzare il prodotto. I marchi citati in questa scheda tecnica sono di proprietà QUASAR srl o sono da essa autorizzati

La maggior parte dei problemi di stampa derivano da un'errata applicazione o scelta del prodotto. Il laboratorio della QUASAR srl è a completa disposizione dei clienti per consigliare, apportare correttivi e personalizzazioni ai

prodotti serigrafici di produzione. Sollecitiamo, pertanto, una stretta collaborazione tecnica onde poterci sempre migliorare nella stampa serigrafica.

Le garanzie di qualità e produzione vengono riconosciute dalla QUASAR srl esclusivamente per i propri prodotti ed inchiostri confezionati nei contenitori originali standard da kg.1 e 5 e in tutte le altre confezioni della casa sigillate all'origine.

#### **CARTELLA COLORI 272 THERMOLUX**

100 BASE TRASPARENTE 200 GIALLO FREDDO 241 GIALLO CALDO 321 ROSSO VIVO	331 ROSSO RUBINO 421 BLU OLTREMARE 431 BLU MEDIO 541 VERDE SOLIDO	700 BIANCO 800 NERO
---	--	------------------------

***VIETATA OGNI RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE***